

化工企业物流仓储管理优化措施探究

於娟娟（南通罗森化工有限公司，江苏 南通 226407）

摘要：物流仓储管理的科学性和安全性是保证物资储存、转运及时，资源合理配置，有效支持企业生产及销售的关键工作。物流仓储管理本身是一项系统工程，涉及到物质验收、出入库管理、安全储存和防护，物流配送等诸多环节，需要管理人员具备系统管理思维，还要采取先进的管理方法和模式，以达到提高管理效益和质量，降低物质损失的目的。文章以化工企业为研究对象，首先阐述了化工企业物流仓储管理的重要价值，其次分析了化工企业物流仓储的管理问题，最后提出对应的优化措施。期望能提高其物流仓储管理水平，实现高质量发展。

关键词：化工企业；物流仓储；管理问题；优化措施

0 引言

仓储物流管理属于产业链上的重要环节，管理质量对化工企业乃至整个行业都会带来一定影响，化工企业需要转变管理观念，走出以往的粗放发展模式，通过不断优化管理模式和方法，提高管理效率及质量，才能有力地支撑和促进企业各项业务的顺利开展，进而保证市场物质的及时、正常供应。现阶段，部分化工企业在物流仓储管理过程中还存在一些普遍性问题，亟待优化和改善，笔者就此结合自身认识，作相关分析和探讨。

1 化工企业物流仓储管理的重要价值

仓储管理主要管理生产所需的原材料，成品或半成品，也包括一些零时存放的物质等，管理的目的在于保证物质安全、取用方便，转运及时。它同时作为企业物流管理的重点内容和供应链上的基本环节，影响着化工企业的生产、经营和发展等，具有重大价值，体现如下：

1.1 有助于保证生产和效益

仓储是对企业重要物资、生产资料及商品的保管存放，仓储管理应做到科学安排、统筹规划，物资采购和保管要有系统性和合理的计划，可以避免物资的不必要损坏，同时为生产提供足够的原材料，避免生产过程中断或应材料短缺的停工。对化工生产而言，某些关键的化学原料和能源必须保证常态化足量储备，以便于保证产能和市场供需，确保企业的经济效益。

如果仓储管理不科学、不规范，就会导致常备物资短缺，为满足生产则不仅需要以更高的采购价格和时间成本来获得，还会导致生产任务无法按期完成，引发经济及法律风险。

1.2 有助于物资的及时转运

物资仓库具有较强的集散功能，便于化工企业的各类物资的有序、及时出入。生产中无论是原材料还是化工成品，都需要先存入指定的仓库中，仓库根据生产计划安排或市场供需情况，及时组织相关物资的出库转运。如果这些物质没有先行存入仓库中，无法实现有效供给。

1.3 有助于保证物资安全

仓储管理需要遵循一定的安全规范和作业标准，要根据不同物质的属性采用针对性的管理措施，化工原料及产成品大多具有化学毒害、易挥发且有腐蚀，因此必须采用专门的存储装置，以专业技术手段进行处理。这样就可以保证化工物质和产品的安全性，避免出现污染和人身伤害，给企业带来不利影响。

2 化工企业物流仓储管理存在的问题

2.1 仓储设施不足，安全隐患较大

物流仓储管理需要专门的仓库来存放原材料和商品，这也是实现管理的基础条件。由于化工生产所需的原料和产成品具有特殊性，为避免发生化学物泄漏，或混合产生化学反应，导致人身伤害及危害环境，化工企业必须根据这些物资的类型和属性进行分类存储保管，这就需要建设专业仓库，使用专业的存储设备和特种运输车辆进行物流转运，相比普通物流仓储管理的要求更高，投入更大。

然而，某些化工企业尤其是中小企业由于资金实力有限，安全意识不强，在化工物流仓储方面的基础建设投入不足，没有建立完善的化工仓库，一些存储设备设施使用时间过长，已经丧失了安全存储功能，容易出现泄漏、爆炸和挥发，存在诸多安全隐患，将对企业造成重大危害。

2.2 管理手段落后, 管理效率低下

由于受传统管理模式的影响, 部分化工企业管理层和库房人员对物流仓储管理仍然缺乏重要性认识, 他们沿袭以往的人工财务管理模式, 完全依靠人工清点、录入、统计物资数量; 仓储作业主要靠人工或部分机械进行物资搬运、转存, 作业效率低下且经常出错。同时也存在管理的规范性不足, 要求和制度执行不严格, 没有做到对不同物资的分门别类, 存储区域、保管方式和转运移动方式都不规范和科学, 容易导致物资损坏或渗漏、挥发。此外, 这种落后的管理模式, 也增加了保管人员的工作负担, 使其容易产生职业倦怠, 引发更多的操作失误或管理问题。

2.3 储备结构失衡, 影响生产经营

物流仓储作为企业生产管理的重要组成部分, 其物资采购、储备及物流转运调配等工作必须有完整而科学的计划, 仓储物资数量必须满足生产及各环节业务的调配所需, 也要符合经济性原则。然而, 实际管理过程中, 一些化工企业的物流仓储部门由于缺乏仓储管理的完整计划, 对物资采购存储等工作的预见性不强、准确度不高, 导致两种异常现象:

其一某些物资库存超限, 长时间流通不畅造成严重挤压, 既影响库容水平又造成化工企业的管理成本较高, 资金压力负担加重;

其二重要物资储备不足, 出现库存物资短缺而导致生产不连续, 往往通过紧急采购来应对, 但相应地增加采购成本, 也无法完全确保物资的及时到货和质量, 对化工企业的经济效益产生较大影响。

2.4 人员不够专业, 管理水平较低

物流仓储涉及到物流管理学、统计学、化学、材料及运输安全等专业知识等, 需要由具备专业知识和管理经验的人员来负责。但是现实情况是, 很多化工企业的物流仓储管理人员都属于非专业人员, 多从其他岗位调配而来, 或由其他岗位人员临时兼任, 他们缺乏对物流仓储管理的系统知识, 很多时间依靠自己的主观想法进行管理, 无法做到科学、安全、高效和系统, 管理水平整体偏低, 不足以支持化工企业的正常生产和运营。另外, 一部分仓储人员的工作目标不明确, 找不到管理重点, 在长期机械反复的工作中容易形成消极心态, 有的人不具备主动创新工作方法的积极性与能力, 安于现状; 有的人责任意识不强, 发现管理中的问题, 既不积极解决也不上报企业领导, 致使问题越来越严重, 最终损害企业整体利益。

3 化工企业物流仓储管理的有效优化

为保证化工生产的及时、充足的物资供应, 保证经营活动正常有序, 化工企业各级管理者必须提高重要性认识, 从多个层面进行综合考虑和精心组织、统筹安排, 以保证管理成效。具体优化内容如下:

3.1 优化完善基础条件, 营造良好仓储环境

完善的仓储设施设备, 足够的存储空间和良好的库房环境, 是确保化工物资安全保管和有效利用的基础条件。

首先, 应建立完整的物流仓储体系, 结合化工生产及经营工作实际, 需要建立完整的物流仓储配套设施, 以实现全面管理, 主要包括: 物资的转运、装卸设施, 办公管理场所, 加工处理场所和设施, 专业库房及保管设备设施等。

其次, 要保证良好的库房环境, 必须严格按照“6S”管理标准, 做好库区的清洁清扫、安全防护、“八防”工作等, 保证仓库安全和整洁卫生, 营造一个良好的仓储环境。同时坚持以人为本, 加强库区的绿化美化, 改善办公条件, 为管理人员提供良好的工作环境, 将有助于提高其工作主动性和质量。

3.2 优化提高管理手段, 实现仓储物流现代化

大力引入信息化技术, 推进电子网络化物流仓储管理。现代化工产业的发展背景下, 物流仓储管理人员必须树立现代化管理思维, 应积极学习计算机、网络技术, 熟练掌握各种先进的现代化、自动化仓储管理设备和机械的操作使用方法, 提高工作效率。实际管理工作中, 物流仓储人员必须熟悉各类库存物资的基本属性和电子化管理流程, 准确录入、统计各项物资数据。采用ABC分类方法, 按照物资的种类、用途及性质分为三类, 根据需求的紧急程度和重要性分清主次, 做到重要物资重点保管, 急需物资优先出库, 以满足化工生产或经营等工作对物资需求的时效性。还可以采用“零库存”管理模式, 结合化工企业从生产到销售和配送的全链条, 对仓储物资的采购、储备和调配等进行统筹管理规划, 最大限度地降低库存积压, 尽量做到零库存, 保持整体效益。

3.3 优化调整结构体系, 保证物流仓储效益

合理的库存结构, 具有保证物资顺利流通, 保证库存安全, 降低管理成本和企业资金占用的重要作用, 化工企业应立足自身实际情况制定科学的仓储计划和管理方案。针对库存结构失衡的问题:

一是提高库存计划的准确性。仓储部门必须生产

营运各部门及时沟通,全面对接,按照各部门的生产物资需求和经营需求计划,制定合理的物资采购储备计划。各部门申报人员要如实申报,仓储人员要严格核实和反复验证,然后按照规范的工作程序进行采购准备,到货后及时通知需求部门,准确发放,确保物资供应及时,以提高服务针对性和满意度。

二是做好积压物资利库。物流仓储管理部门应定期清查盘点,做好库存物资的明细统计,明确数量、库存状态、性能指标等,对于长久占库的物资进行清理或转库调配;对于不满足使用标准的物资,按标准程序进行报废处理,以此优化库存结构,防止产生严重的库存积压。

三是建立健全采购约束机制。仓储管理人员应本着合理、适度的原则,根据企业的实际生产和战略计划,综合考虑企业经济效益、库存容量、物资周转率等要素,制定合理的物资采购计划。同时对采购计划的制定程序、实施和效果予以监督评价,明确岗位职责,实施相应的激励约束,从而提高管理效益和质量。

3.4 优化提升人员素质,保证整体管理水平

化工产业的现代化发展,离不开先进的生产技术和优秀的管理手段,作为保证生产和运营安全的物流仓储管理,又是其中的关键内容。鉴于当前一些化工企业仓储人员专业素质不高,管理的责任心和主动意识不强等现实问题,为提高管理的规范性和综合效益,化工企业必须重视加强对物流仓储人员的业务培训,包括仓储管理规章制度、安全准则、法律法规以及信息化技术等。

首先,在培训中应关注行业最新动态,引入前沿技术,充分借鉴国内外同行业的先进经验、模式等,让物流仓储管理人员充分认识行业现状,提升对化工物流仓储管理工作的重要性认识,激发他们的工作积极性。

其次,应为在职物流仓储人员搭建职业发展的广阔平台,包括继续教育深造、学习考察和行业交流等,让他们不仅具备扎实的物流仓储管理专业知识,还具备现代仓储物流的长远眼光,同时具备丰富的实践工作经验,以便于充分胜任化工企业现代化物流仓储的管理工作要求,推进化工企业的持续性、高质量发展和壮大。

4 结语

化工产业是工业领域的重要组成部分,其高质量的物流仓储管理可以支持国民经济持续发展,满足人

们不断增长的多元化物质需求,带动多个领域共同发展。新时代的新经济环境下,化工企业应积极面向市场,以经济效益最大化、管理效率最优化为导向,结合自身实际情况进行深入分析,针对物流仓储条件欠缺的问题,加大基础设施建设力度,不断优化管理环境;针对管理手段落后,效率低下的问题,应重视全面引入和充分利用信息技术、网络和数字化、自动化等先进技术,推动化工物流仓储管理的现代化和智能化转变;针对仓储结构不合理的问题,应以科学的仓储管理理论为指导,深度优化调整现有库存结构,降低库存积压,提高其流转率;针对管理人员素质不高的问题,应加强人员专业培训和思想教育,重视队伍建设和综合素质提升,增强其工作主动性和责任性,提高工作质量与效率。

参考文献:

- [1] 李建忠,于荣,王瑛,戴陆.企业物资仓储管理中存在的问题与应对措施——以石油企业为例[J].中国商论,2020(11):19-20.
- [2] 高婷英.化工企业采购业务内控体系建设重难点分析[J].投资与创业,2020,31(24):106-108.
- [3] 张亚亚.化工品仓储行业智慧化发展现状与未来[J].清洗世界,2022,38(03):153-155.
- [4] 闵麒麟.石油化工施工企业物资仓储管理规范化研究[J].价值工程,2018,37(12):85-87.
- [5] 杜娟.吉林石化公司危险品仓储管理研究[D].吉林:吉林财经大学,2017.
- [6] 张子文,张蕊,等.化工危险品物流仓储管理优化研究[J].物流工程与管理,2017,07(48):62-64.
- [7] 随海彬.S化工物流公司仓储管理优化研究[D].上海:东华大学,2013.
- [8] 黄琛.伊泰石油化工有限公司物流仓储管理优化策略研究[D].长沙:湖南大学,2016.
- [9] 黄照山.石油化工企业的仓储物流管理措施优化[J].化工管理,2020(22):127-128.
- [10] 苏立亭.企业危险品仓储安全集成管理研究[D].长安:长安大学,2018.
- [11] 邵苇苇.北方国际物流有限公司危险品仓储管理研究[D].大连:大连理工大学,2019.
- [12] 诸峰.对于化工危险品仓储安全管理的相关思考[J].华东科技,2020(5):2.
- [13] 俞志东,周锡堂.化工危险品仓储安全管理分析[J].广州化工,2012,40(21):3.